

IP-plus Schweißgerät V2

Benutzerhandbuch



Revision: 20170728

Software Version 1.02

Inhaltsverzeichnis

Technische Spezifikationen	3
Displayinformationen	4
Herunterladen der Schweißprotokolle	9
Fehlercodes	10
Warnungen	11

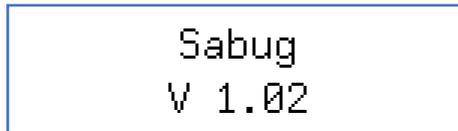
Spezifikationen:

Betriebsart	Automatisch mittels Barcode Manuelle Eingabe
Schweißprotokoll Speicherkapazität	2000 Stück
Schweißprotokoll Download	USB Flashdisk
Sprache	Symbolisch (teilweise Englisch)
Display	Alphanumerisch mit Hintergrundbeleuchtung
Eingangsspannung	110 V AC (85V bis 150V) oder 230 V AC (195V bis 270V)
Eingangsfrequenz	50 Hz (40Hz bis 70Hz)
Eingangsstrom	1A bis 30A für 110V Variante 1A bis 15A für 230V Variante
Eingangsleistung	110 VA bis 3360 VA für 110V Variante oder 230 VA bis 3450 VA für 230V Variante
Leistungsfaktor	0.72
Ausgangsspannung	8V bis 45V AC RMS 39.5V AC RMS (im fusamatic Modus)
Ausgangsstabilität	+/- 1.5% der Schweißspannung
Ausgangsstrom	1A AC RMS bis 60A AC RMS (stetig)
Ausgangsleistung	40W bis 2880W 40W bis 2370W (im fusamatic Modus)
Betriebstemperatur	-20°C bis +50°C
Gewicht/Abmessungen	22.0kg / 38,5x27,5x21,5 [cm]
Schutzart / Klasse	IP55 / Klasse II

Start-Informationen und Anzeigen

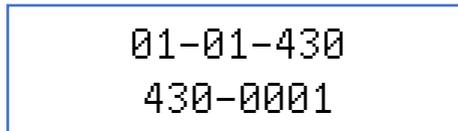
Wenn Sie das Schweißgerät einschalten durchfährt das Gerät selbstständig eine Anzahl von ersten Messungen und Tests bis es betriebsbereit ist. Während dieser Phase werden folgende Informationen auf dem Display dargestellt.

Anzeige 1: Model- und Versionsnummer



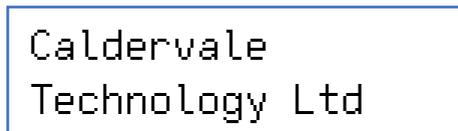
Sabug
V 1.02

Anzeige 2: Produktcode (Zeile 1) und Seriennummer (Zeile 2)



01-01-430
430-0001

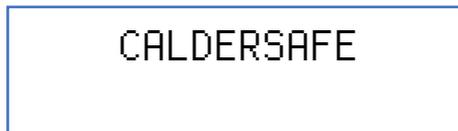
Anzeige 3: Hersteller



Caldervale
Technology Ltd

Anzeige 4: Caldersafe Bluetooth Datentransfer aktiviert

Wenn der Caldersafe Bluetooth Datentransfer aktiviert ist erscheint folgende Meldung auf dem Display



CALDESAFE

Anzeige 5: Spannungsversorgung und Frequenz

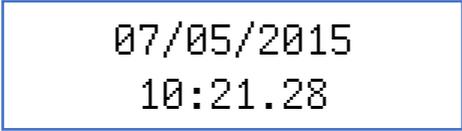
Die Spannungsversorgung und die Frequenz werden gemessen und mit den erlaubten Werten verglichen:

Für 230V : 195V bis 270V a.c.; 40 bis 60Hz

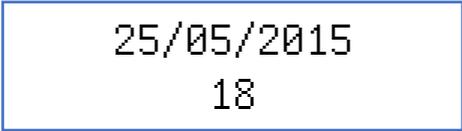
Für 110V : 85V bis 150V a.c.; 40 bis 60Hz



232V 50.0Hz

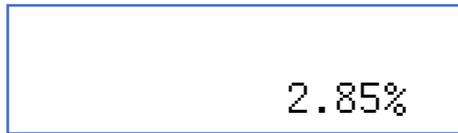
Anzeige 6: Datum und Uhrzeit

07/05/2015
10:21.28

Anzeige 7: Servicedatum / Kalibrierung

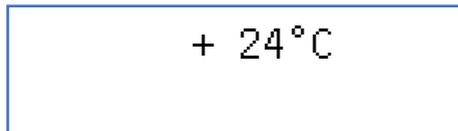
25/05/2015
18

Das Servicedatum erscheint in Zeile 1. Wenn das Servicedatum in weniger als einem Monat fällig ist, dann werden in Zeile 2 die verbleibenden Tage bis zum Service angezeigt. Falls das Servicedatum bereits überschritten ist wird der Text „Expired!“ in Zeile 2 angezeigt.

Anzeige 8: Schweißprotokoll SpeicherkapazitätA rectangular display box with a blue border showing the text "2.85%".

2.85%

Der bereits belegte Speicherplatz für die Schweißprotokolle wird in Prozent angezeigt. Die Speicherkapazität beträgt 2000 Stk. Schweißprotokolle. Sollte der interne Speicher voll sein (Anzeige bei 100%), werden Sie aufgefordert einen USB Stick einzustecken um die Schweißprotokolle herunterzuladen. Nach dem der Download komplett ist, werden Sie aufgefordert den Code zur Löschung des Speichers einzugeben (201406). Diese Prozedur dauert ca. 30 Sekunden und das Schweißgerät startet automatisch neu.

Anzeige 9: AußentemperaturA rectangular display box with a blue border showing the text "+ 24°C".

+ 24°C

Die Außentemperatur wird mit dem hinterlegten Schweißparametern abgeglichen und die entsprechenden Werte werden eingelesen.

Anzeige 10: Verbindung zum Schweißring



Sollten Sie die Anschlusskabel des Schweißringes noch nicht mit den Steckern des Schweißgerätes verbunden haben, wird Ihnen das oben gezeigte Piktogramm auf dem Display angezeigt.

Hinweis: Bitte stellen Sie sicher, dass Sie den Barcode Leser bereits vor dem Einschalten des Schweißgerätes verbunden haben!

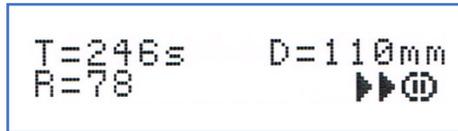
Anzeige 11: Einlesen des Barcodes



Sie werden nun aufgefordert den Barcode auf der Verpackung des Schweißringes mit Hilfe des Barcode Lesers einzulesen. Halten Sie dafür den Barcode Leser direkt auf den Barcode auf der Verpackung und betätigen Sie den Schalter an dem Barcode Leser.

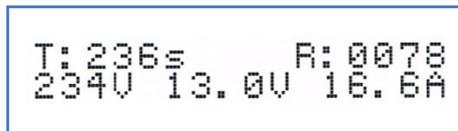
Hinweis: Sollte der Barcode fehlerhaft sein wird Ihnen für 3 Sekunden das unten angezeigte Piktogramm auf dem Display angezeigt. Anschließend erscheint auf dem Display wieder die oben gezeigte Abbildung.



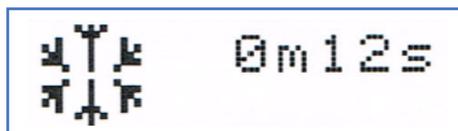
Anzeige 12: Eingelesene Schweißringinformationen

Die eingelesenen Schweißparameter werden Ihnen jetzt auf dem Display angezeigt. T = Schweißzeit in Sekunden, D= Durchmesser in mm, R=Laufende Nummer.

Der Schweißvorgang wird durch betätigen des grünen Knopfes am Schweißgerät gestartet.

Anzeige 13: Informationen beim Schweißvorgang

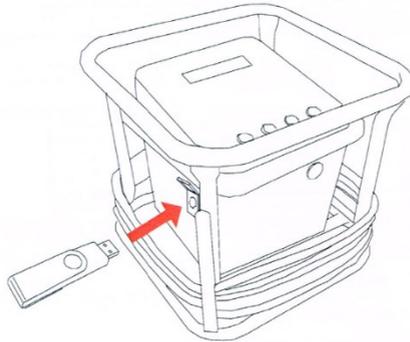
Während des Schweißvorganges werden Ihnen die aktuellen Parameter auf dem Display angezeigt. T= verbleibende Zeit in Sekunden, R=Laufende Nummer; Netzspannung in V, Schweißspannung in V und Stromstärke in A.

Anzeige 14: Erfolgreicher Schweißvorgang

Nach erfolgreicher fehlerfreier Schweißung wird Ihnen das oben gezeigte Piktogramm mit fortlaufender Zeit in Sekunden angezeigt. Sie können nun die Stecker von den Anschlusskabeln trennen und das Schweißgerät ausschalten.

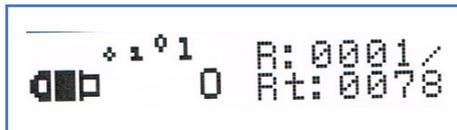
Schweißprotokolle herunterladen:

Zum Download der gespeicherten Schweißprotokolle stecken Sie im ausgeschalteten Zustand des Gerätes einen geeigneten USB Stick wie unten gezeigt in die dafür vorgesehene USB Buchse im Schweißgerät.



Schalten Sie anschließend das Schweißgerät über den Netzschalter ein.

Anzeige 1: Schweißprotokolle downloaden



Wenn der Download vollständig ist wird Ihnen das „USB Stick Entfernen“ Piktogramm angezeigt (siehe nächsten Punkt)

Anzeige 2: USB Stick entfernen



Sie können jetzt den USB Stick entfernen und das Gerät ausschalten.

Fehlercodes:

E01	Netzspannung zu gering
E02	Netzspannung zu hoch
E03	Netzfrequenz Level kleiner als 40Hz
E04	Netzfrequenz Level größer als 60Hz
E05	Ausgangsspannung um min. 1,5% geringer als gewählte Schweißspannung für mehr als 6 Sekunden am Stück
E06	Ausgangsspannung um min. 1,5% höher als gewählte Schweißspannung für mehr als 6 Sekunden am Stück
E07	Ausgangsspannung um min. 6,0% höher als gewählte Schweißspannung für mehr als 4 Sekunden am Stück
E08	Verbindung zwischen Gerät und Schweißring während des Schweißvorganges unterbrochen
E09	Ausgangsleitung für mehr als 4 Sekunden am Stück unter 0,5 Ampere
E10	-
E11	Stop Button während des Schweißvorganges gedrückt
E12	-
E13	-
E14	-
E15	-
E16	-
E17	Ausgangsleistung für 4 Sekunden um +10% erhöht
E18	Umgebungstemperatur geringer als -20°C
E19	Umgebungstemperatur höher als +50°C
E20	Transformatortemperatur größer als +80°C
E200	Keine Parameter zum eingelesenen Durchmesser gefunden
E201	0V Spannung in eingelesener Parametertabelle
E202	0 Sekunden Zeit in eingelesener Parametertabelle
E203	0 mm Durchmesser in eingelesener Parametertabelle

Warnungen:

Explosionsgefahr:

Dieses Gerät ist nicht für den Einsatz in explosionsgefährdeten Bereichen nach EG-Richtlinie 94/9/EG geeignet.

Achtung:

Stromschlaggefahr! Gerät nicht öffnen.

Achtung:

Um Beschädigungen am Gerät zu vermeiden unterbrechen Sie bitte nicht während des Schweißvorgangs die Verbindung zum Stromnetz und/oder zum Schweißring.

Achtung:

Bei der Verwendung eines Stromaggregates darf dieser nur gestartet werden wenn das Gerät nicht mit diesem verbunden ist.

Nach dem Startvorgang des Aggregates mindestens 10 Sekunden abwarten und anschließend die Verbindung herstellen damit sich die Generatorspannung und Leistung stabilisiert hat.